

IM2067
07/2015
REV00

VIKING™ СЕРИЯ 4С™1840 ШЛЕМЫ С АВТОМАТИЧЕСКИМ ЗАТЕМНЕНИЕМ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



RUSSIAN

ГРАФИЧЕСКАЯ СИМВОЛИКА МОЖЕТ ОТЛИЧАТЬСЯ



LINCOLN®
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8^o 2^a, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Декларация соответствия



Lincoln Electric Europe

Заявляет, что данные сварочные шлемы:

Viking Серия 1840

соответствуют следующим директивам:

89/686 EWG

и разработаны по следующим стандартам:

EN 379, EN 166, EN 175

30 июня 2015 г.

Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEA

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8^o 2^a, 08008 Barcelona, Spain

12/05

СПАСИБО! Благодарим Вас за выбор высококачественной продукции компании «Lincoln Electric».

- Сразу же по получению проверьте целостность упаковки и оборудования. В случае повреждения оборудования при доставке немедленно сообщите об этом дилеру.
- Для последующих обращений в сервисную службу перепишите с заводской таблички на аппарате в таблицу ниже: наименование модели, код и серийный номер изделия.

Наименование модели:	
.....	
Код и серийный номер:	
.....	
Дата и место покупки:	
.....	

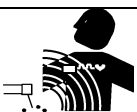
СОДЕРЖАНИЕ

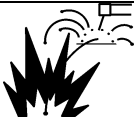
Безопасность.....	1
Подготовка и эксплуатация.....	2
Информация о шлеме.....	4
Спецификации.....	5
Инструкции по эксплуатации.....	6
Функции/Характеристики картриджа.....	7
Маркировка.....	8
Указания по настройке затемнения.....	9
Замена картриджа и линзы.....	10
Поиск и устранение неисправностей.....	11
WEEE.....	13
Запасные части.....	13
Информация о гарантии.....	13
Запасные части.....	14



ВНИМАНИЕ

Изделием может пользоваться только квалифицированный персонал. Монтаж, эксплуатация, техобслуживание и ремонт оборудования должны выполняться только квалифицированным персоналом. Перед эксплуатацией этого изделия внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. Несоблюдение указаний, приведенных в этой инструкции, может привести к серьезным травмам, смертельному исходу или к поломке этого изделия. «Lincoln Electric» не несёт ответственности за неисправности, вызванные неправильной установкой, неправильным обслуживанием или несоответствующей эксплуатацией.

	ВНИМАНИЕ: Этот символ указывает, что необходимо соблюдать инструкции, чтобы не допустить серьезных травм, смерти или поломки самого устройства. Защитите себя и других от возможных серьезных травм или смерти.
	ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЕЙ: Перед эксплуатацией этого изделия внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. Сварочная дуга может представлять опасность. Несоблюдение указаний, приведенных в настоящей инструкции, может привести к серьезным травмам, смертельному исходу или к поломке этого оборудования.
	ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ УБИТЬ: Сварочное оборудование является источником высокого напряжения. Не прикасайтесь к электродам, зажиму заготовки или присоединенной заготовке, если устройство включено в сеть. Изолируйте себя от электрода, зажима заготовки или присоединенной заготовки.
	УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Перед техобслуживанием или ремонтом данного оборудования необходимо отключить подачу питания с помощью выключателя на блоке плавких предохранителей. Оборудование должно быть заземлено согласно действующим нормативным требованиям.
	УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Регулярно проверяйте состояние кабелей питания, сварочных кабелей и зажима заготовки. При наличии любых повреждений изоляции немедленно замените кабель. Во избежание случайного зажигания дуги, не ставьте электрододержатель непосредственно на сварочный стол или на другую поверхность, имеющую контакт с зажимом заготовки.
	ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНО: Электрический ток, протекающий через любой проводник, создаёт вокруг него электромагнитное поле (ЭП). ЭП может создавать помехи в работе некоторых кардиостимуляторов, поэтому сварщики с имплантируемым кардиостимулятором должны проконсультироваться у своего врача перед началом работы с этим устройством.
	СООТВЕТСТВИЕ CE: Устройство соответствует директивам Европейского сообщества.

 Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)	ВНИМАНИЕ! ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ: В соответствии с требованиями Директивы 2006/25/ЕС EN 12198 и стандарта для оборудования 2-й категории, обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (СИЗ), имеющими фильтр со степенью защиты до 15 (по стандарту EN169).
	СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫ: В процессе сварки могут возникать пары и газы, которые опасны для здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Во избежание этого риска должна применяться соответствующая вентиляция или вытяжка для удаления паров и газов из зоны дыхания.
	ИЗЛУЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ: Пользуйтесь защитной маской с соответствующим фильтром и экранами для защиты глаз от искр и лучей дуги во время сварки или наблюдения. Для защиты кожи пользуйтесь соответствующе одеждой, изготовленной из прочного невоспламеняемого материала. Защитите находящихся вблизи сотрудников с помощью соответствующих невоспламеняемых экранов или предупредите их не смотреть на дугу или не подвергаться ее воздействию.
	ИСКРЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ПОЖАР ИЛИ ВЗРЫВ: Устраните все факторы пожарной опасности из зоны проведения сварочных работ. Огнетушитель должен быть в полной готовности. Искры и горячий материал, образующиеся в процессе сварки, легко проникают через маленькие щели и отверстия в соседнюю зону. Не выполняйте сварку никаких ёмкостей, баков, контейнеров или материала, пока не будут приняты соответствующие меры по защите от появления легковоспламеняющихся или токсических газов. Никогда не используйте это оборудование в присутствии легковоспламеняющихся газов, паров или жидкостей.
	СВАРИВАЕМАЯ ЗАГОТОВКА МОЖЕТ ОБЖЕЧЬ: В процессе сварки вырабатывается большое количество тепла. Горячие поверхности и заготовки в рабочей зоне могут вызвать серьезные ожоги. Пользуйтесь перчатками и щипцами при контакте или перемещении заготовок в рабочей зоне.
	ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ: Данное оборудование предназначено для снабжения питанием сварочных работ, проводимых в среде с повышенным риском электрического поражения.

Подготовка и эксплуатация

Общие сведения

Сварочные шлемы 1840 ADF обеспечивают требуемую защиту глаз во время сварки. Они гарантируют постоянную защиту от УФ и ИК излучений и искр не только в светлом, но и в затемненном состоянии.

- Степень затемнения шлемов 1840 ADF подобрана таким образом, чтобы защищать глаза от повреждений в результате воздействия сварочной дуги.
- Запрещается смотреть на сварочную дугу, не обеспечив защиту для глаз. Излучение сварочной дуги представляет серьезную опасность. Оно может стать причиной возникновения болезненного конъюнктивита и вызвать необратимые изменения зрачка.

- Сварочные шлемы 1840 ADF позволяют тщательно следить за сварочной дугой. Во время сварки нет необходимости поднимать маску шлема и опускать ее. Обе руки при этом свободны, а благодаря легкому весу шлем снижает утомляемость и обеспечивает значительную экономию времени.



ВНИМАНИЕ

Установите батарею перед первым использованием.

При зажигании дуги происходит автоматическое затемнение светофильтра.

Перед началом сварки

- Убедитесь, что линзы переднего покрытия маски и рамка передней линзы надежно закреплены в требуемом положении.
- Выберите требуемый уровень затемнения из установочных величин светофильтра при помощи круглой ручки.
- Отрегулируйте налобник таким образом, чтобы шлем находился на голове как можно ниже и рядом с лицом. В нижнем положении отрегулируйте угол наклона шлема путем проворачивания гарнитуры.
- Проверьте правильность работы фильтра

Специальные характеристики

- Глаза всегда защищены от воздействия ультрафиолетового и инфракрасного излучения, независимо от степени затемнения.
- Время переключения светофильтра с темного в светлое состояние может регулироваться вручную. При помощи круглой ручки регулировки задержки, время раскрытия может подстраиваться под быстрый или медленный режим. Перед началом сварки отрегулируйте время задержки в зависимости от особенностей сварочного процесса для обеспечения защиты глаз при остаточном горении или послесвечении обрабатываемого материала. Самое быстрое время раскрытия может устанавливаться 0,1 сек.
- В процессе сварки можно заново отрегулировать затемнение, изменив установочное положение круглой ручки.

Важная информация

- Шлемы должны использоваться только для защиты глаз и лица от излучения и искр.
- Компания Lincoln Electric не несет никакой ответственности при использовании шлема в других целях и в случае его неправильной эксплуатации. Шлемы серии Viking не подходят для использования при лазерной и газовой сварке.
- Шлем никогда нельзя класть на горячие поверхности.
- Ни при каких условиях не раскрывайте затемняющий светофильтр и не нарушайте его целостность.
- Обеспечьте защиту светофильтра от попадания на него жидкостей и загрязняющих веществ.
- Регулярно очищайте поверхность светофильтра.
- Всегда поддерживайте в чистоте сенсорные датчики и солнечные элементы.
- Производите регулярную замену защитных линз, используя для этого оригинальные компоненты марки Lincoln Electric.

ВНИМАНИЕ

- Не покидайте рабочее место в шлеме, опущенном в нижнее положение. Поверхности с ярким свечением могут стать причиной неожиданного затемнения светофильтра.
- Шлемы никогда не должны использоваться в качестве солнцезащитных очков во время управления транспортным средством, поскольку это может привести к неправильному распознаванию цветов сигнала светофора.
- Материалы шлема, которые соприкасаются с кожей работника, могут становиться причиной аллергических реакций у чувствительных лиц.
- Защитные очки для предохранения глаз от летящих на высокой скорости частиц, надеваемые поверх обычных офтальмологических очков, могут передавать удары с опасными для пользователя последствиями.

Информация о шлеме

Этот сварочный шлем с автоматическим затемнением после начала электродуговой сварки автоматически переходит от светлого состояния (светозащита по DIN4) в темное (светозащита по DIN9-13).

Светофильтр автоматически вернется в светлое состояние после прекращения горения дуги.

Подберите светозащиту, указанную в карте светозащиты.

- Температурный режим рабочего процесса: $-10^{\circ}\text{C} \sim 55^{\circ}\text{C}$ ($14^{\circ}\text{F} \sim 131^{\circ}\text{F}$).
- Не используйте и не открывайте светофильтр с автоматическим затемнением в случае его повреждения в результате ударов, вибрации или сдавливания.
- Поддерживайте сенсорные датчики и солнечные элементы в чистоте. Производите очистку картриджа фильтра с использованием водного мыльного раствора и мягкой влажной ткани без избыточного насыщения жидкостью.

Данный сварочный шлем с автоматическим затемнением предназначен для использования в процессе полуавтоматической сварки (GMAW), аргонодуговой сварки (GTAW), ручной дуговой сварки (MMAW) или плазменной сварки, а также при воздушной дуговой резке угольным электродом.

Картридж обеспечивает защиту от опасного воздействия УФ и ИК излучения как в темном, так и в светлом состоянии.

Картридж имеет два сенсорных датчика для определения светового потока сварочной дуги, в результате чего происходит затемнение линзы до выбранного состояния.

- Не применяйте растворители или моющие средства абразивного действия.
- Если линза покрытия маски забрызгана или покрыта грязью, необходимо незамедлительно заменить ее.
- При замене используйте только те компоненты, которые указаны в данном руководстве.
- Не используйте шлем без правильно установленных внутренней и внешней линз покрытия.

Спецификации

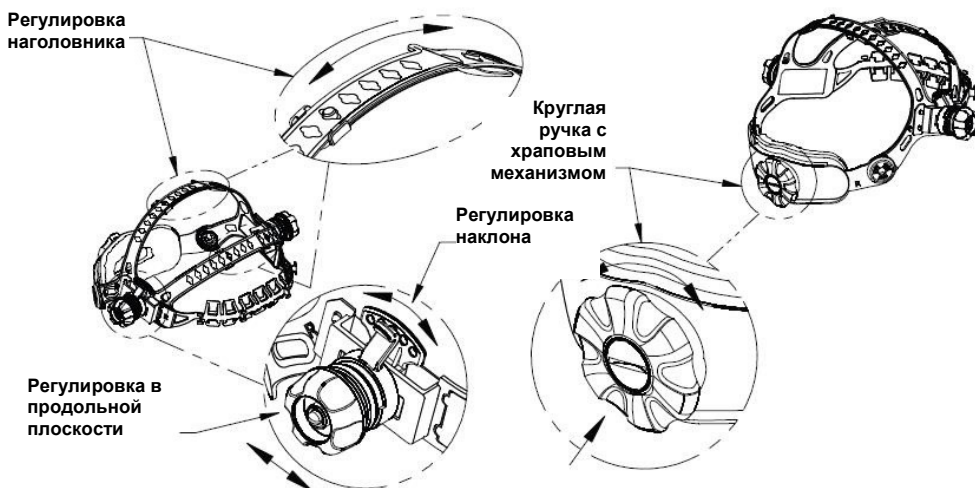
№ модели: 1840 ADF

Оптический класс	1 / 1 / 1 / 1
Поле зрения ЖКД	96 x 47 мм (3,78 x 1,85 дюйм.)
Размер картриджа	110 x 90 мм (4,33 x 3,54 дюйм.)
Защита от УФ/ИК излучения	Вплоть до степени затемнения по DIN 13 в любой момент
Сенсорные датчики дуги	2
Оттенок светлого состояния	DIN 4
Переменные степени затемнения при сварке	DIN от 9 до 13 и шлифовка
Контроль степени затемнения	Фотоэлементы с дополнительной батареей
Батарея	CR2450 Литиевая батарея 1
Подача питания	Солнечные элементы – отсутствие необходимости в батареях
Выключатель питания «Вкл./Выкл.»	Полностью автоматизирован
Время переключения от светлого к темному состоянию	0,00004 с (1/25000 с)
Регулировка светочувствительности	Изменяемый
Регулировка задержки (от темного к светлому состоянию)	мин. 0,1 с ~ макс. 1,0 с
Номинал TIG	Перем. ток ≥ 2 А; Пост. ток ≥ 2 А
Диапазон рабочих температур	-10 °C ~ 55 °C (14 °F ~ 131 °F)
Температура хранения	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Общая масса	Черный 532,5 г. (18,8 унц.) С графической символикой 552,0 г. (19,5 унц.)
Соответствие ⁽¹⁾	EN166, EN175, EN379 CE, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2010

⁽¹⁾Соответствие гарнитуры шлема стандарту ANSI Z87.1 обеспечивается без установленной внутренней ленты.

Инструкции по эксплуатации

Регулировка гарнитуры шлема



РЕГУЛИРОВКА ПОД РАЗМЕР ГОЛОВЫ: СТЕПЕНЬ ПЛОТНОСТИ ГАРНИТУРЫ ШЛЕМА обеспечивается путем надавливания ручки с храповым механизмом с ее проворачиванием для подстройки под требуемый размер головы. Ручка находится на задней части шлема.

РЕГУЛИРОВКА ОГОЛОВЬЯ ШЛЕМА выполняется для обеспечения комфортных условий с помощью фиксации штифтов в отверстиях, для надежного их крепления.

УГОЛ НАКЛОНА: Группа регулировки угла наклона находится на правой стороне шлема. Ослабьте зажимную круглую ручку гарнитуры и смещайте верхний конец регулировочного рычага наружу до выхода стопорной петли из пазов. Затем проворачивайте рычаг вверх или вниз до достижения требуемого угла наклона. После отпущения стопор автоматически войдет в зацепление, фиксируя шлем в требуемом положении.

РЕГУЛИРОВКА В ПРОДОЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ: Отрегулируйте расстояние между лицом пользователя и линзой. Для выполнения регулировки ослабьте внешние зажимные ручки и смещайте маску вперед или назад до достижения требуемого положения, после чего произведите повторную затяжку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для обеспечения соответствующей работы удостоверьтесь в одинаковом положении по обеим сторонам.

Функции/Характеристики картриджа

Контроль переменной степени затемнения

Степень затемнения может регулироваться в пределах от 9 до 13 в зависимости от типа сварочного процесса или применяемого метода (см. карту выбора степени затемнения на стр. 8). Круглая ручка управления затемнением установлена на наружной части корпуса шлема. **Выбор** режима шлифования возможен путем проворачивания ручки управления затемнением против часовой стрелки до отчетливого щелчка.

Режим шлифования предназначен только для проведения шлифования, но не для сварки.

Ручка регулировки светочувствительности

Отрегулировать светочувствительный сенсорный датчик можно путем проворачивания **ручки регулировки** светочувствительности влево или вправо, как показано на нижнем рисунке. Как правило, полное проворачивание ручки вправо, или достижение **самой высокой** установочной отметки, обозначает выбор режима обычной эксплуатации. При использовании шлема в условиях излишней световой нагрузки или с работающим рядом другим сварочным агрегатом, улучшение рабочих характеристик шлема может быть достигнуто в положении **нижней** установочной отметки при проворачивании ручки влево для снижения светочувствительности.

Ручка регулировки времени задержки

Данная контрольная функция предназначена для защиты глаз сварщика от сильных остаточных излучений после завершения сварки. Смена положения **ручки регулировки задержки** изменит время перехода от темного к светлому состоянию в промежутке от 0,1 секунды (минимум) до 1,0 секунды (максимум). Провернутая влево **ручка регулировки задержки** предполагает максимальный интервал (1,0 секунды). Данное установочное значение рекомендуется при работе с высоким током, при котором сварочная ванна после прерывания сварочной дуги остается по прежнему очень яркой, и для случаев вероятного временного перекрывания фильтра с невозможностью попадания на него света сварочной дуги.

Солнечная энергия

Питание шлема осуществляется от заменяемых батарей и солнечной энергии. Батарея расположена в верхней части картриджа ADF. Замените батарею, если светится индикатор **LOW BATTERY** (НИЗКИЙ ЗАРЯД БАТАРЕИ). См. таблицу технических характеристик с требуемым типом батареи.

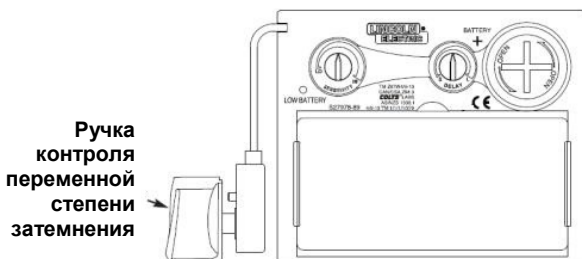


ВНИМАНИЕ

Установите батарею перед первым использованием.

Батарея находится в нижнем углу картриджа ФАЗ. Замена батареи производится при включении светодиода **НИЗКИЙ ЗАРЯД БАТАРЕЙ**.

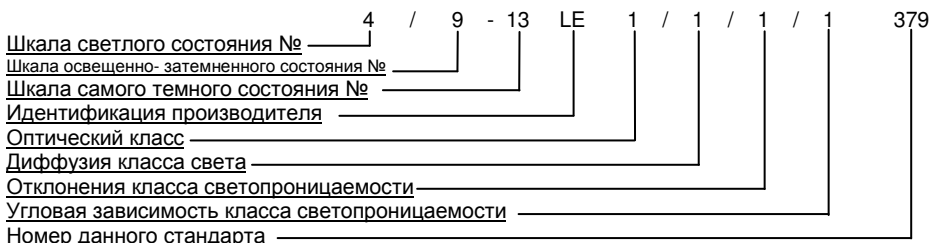
См. таблицу технических характеристик на стр. 4 для определения требуемого типа батареи



Маркировка

Корпус и фильтр автоматического затемнения промаркированы соответствующим образом. Категория по защите глаз и лица определена в стандартах EN379, EN175, EN166.

Сварочный шлем LINCOLN с автоматическим затемнением 1840 ADF



Маркировка на шлеме

«LE EN 175 B»:

LE: идентификация производителя

EN 175: номер данного стандарта

B: устойчивость влияния средней мощности

Маркировка на линзе переднего покрытия

«LE B»:

LE: идентификация производителя

B: устойчивость влияния средней мощности

Маркировка на линзе внутреннего покрытия

«LE 1 B»:

LE: идентификация производителя

1: оптический класс

B: устойчивость влияния средней мощности

ВНИМАНИЕ!

Если необходима защита от частиц с большой энергией и экстремальной температурой, выбранный щиток для защиты глаз должен иметь маркировку с буквой «Т», расположенной после буквы, обозначающей ударпрочность. Если после буквы, обозначающей ударпрочность, нет буквы «Т», то щиток для защиты глаз должен использоваться только для защиты от частиц с большой энергией при комнатной температуре

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Берлин

Уполномоченный орган номер 0196

Указания по настройке затемнения

Рекомендуемые номера степени затемнения в соответствии с EN 379:2003

РЕЖИМ	ТОК В АМПЕРАХ																				
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2
	ММАW (Ручная сварка электродом)	14	13	12	11	10	9	8	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2
	МАG - дуговая сварка плавящимся электродом в инертном газе	14	13	12	11	10	9	8	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2
	TIG - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде защитного газа	14	13	12	11	10	9	8	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2
	MIG - ДУГОВАЯ СВАРКА ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА	14	13	12	11	10	9	8	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2
ДУГОВАЯ СВАРКА ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА (MIG) С ЛЕГКИМИ СПЛАВАМИ	14	13	12	11	10	9	8	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	
ВОЗДУШНО-ДУГОВАЯ СТРОЖКА	15	14	13	12	11	10	9	8	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3
РЕЗКА ПЛАЗМЕННОЙ СТРУЕЙ	13	12	11	10	9	8	7	6	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	
МИКРОПЛАЗМЕННАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА	12	11	10	9	8	7	6	5	4	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2

При отсутствии у шлема возможности установки одной из упомянутых выше степеней затемнения, рекомендуется использовать следующую, более темную степень затемнения.

Замена картриджа и линзы

Замена линзы переднего прозрачного покрытия:



ВНИМАНИЕ

Произведите замену линзы переднего покрытия в случае ее повреждения.

Снимите группу держателя ФАЗ (Фильтра автоматического затемнения) согласно указаниям на Рис. 1. Снимите линзу переднего покрытия с корпуса шлема. Осторожно удалите прокладку с линзы покрытия. Установите новую линзу покрытия на прокладку и смонтируйте ее на корпусе шлема. Удостоверьтесь

в том, что установка линзы покрытия и прокладки на корпусе шлема была произведена в обратном порядке тем – же образом, что и при демонтаже.

Замена картриджа затемнения:



ВНИМАНИЕ

Произведите замену внутренней прозрачной линзы в случае ее повреждения

Снимите группу держателя ФАЗ согласно указаниям на Рис. 1. Удалите картридж затемнения с держателя ФАЗ. Вставьте ноготь в прорезь над смотровым окошком и потяните линзу вверх до ее выхода из боковых направляющих смотрового окошка картриджа.

Замена картриджа затемнения: Снимите группу держателя ФАЗ с корпуса шлема. Для информации по удалению держателя см. рис. 1. Для извлечения картриджа ФАЗ из рамки, потяните за верхний край держателя ФАЗ. Установите новый картридж ФАЗ в рамку, как показано на рис. 2 ниже. Удостоверьтесь в правильной установке картриджа ФАЗ в держателе ФАЗ, как показано на рисунке. Установите группу держателя ФАЗ на корпус шлема.

Установите потенциометр системы затемнения внутри шлема. При этом стержень должен пройти через отверстие и выйти из него. Установите секцию шкалы на стержень потенциометра с наружной части шлема и закрепите потенциометр на корпусе. Проворачивайте стержень против часовой стрелки до отчетливого щелчка и установите ручки контроля затемнения. При этом стрелка на секции шкалы должна находиться в **положении** Шлифования.

УСТАНОВКА ПРИОБРЕТЕННОЙ УВЕЛИЧИТЕЛЬНОЙ ЛИНЗЫ:

Достаточно просто продвинуть увеличительную линзу в пазах короткой направляющей по бокам держателя ФАЗ как показано на Рис. 3. Для установки увеличительной линзы потребуется удалить картридж затемнения из держателя ФАЗ.

Очистка: Очистка шлема производится при помощи мягкой ткани. Производите регулярную очистку поверхностей картриджа. Не используйте концентрированные моющие средства. Производите очистку сенсорных датчиков и солнечных элементов мыльным водным раствором и чистой тканью и насухо вытирайте их неволокнистой тканью. НЕ погружайте картридж затемнения в воду или другой раствор.

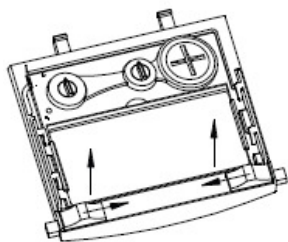


Рис. 1

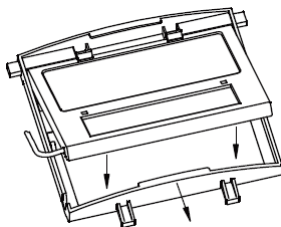


Рис. 2

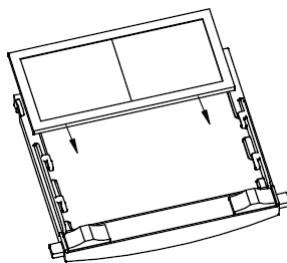


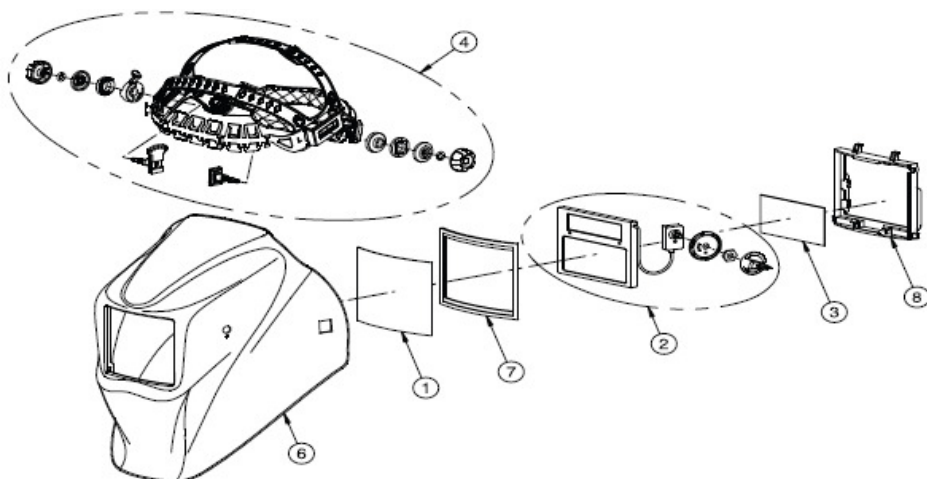
Рис. 3

Поиск и устранение неисправностей

Перед началом сварки проверьте Ваш картридж затемнения, направив переднюю часть картриджа в сторону яркого источника света. Затем быстро закройте и откройте сенсорные датчики пальцами. При открывании сенсорного датчика картридж должен на мгновение потемнеть. Для этой цели может использоваться и факел горелки.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Помехи при наблюдении через светофильтр.	Загрязнение линзы переднего покрытия маски.	Произведите очистку линзы переднего покрытия маски или замените ее.
	Загрязнение картриджа.	Произведите очистку картриджа автоматического затемнения при помощи мыльного водяного раствора и мягкой ткани.
При зажигании дуги затемнение светофильтра не происходит.	Светочувствительность установлена на слишком низкую величину.	Отрегулируйте светочувствительность на требуемом уровне.
	Загрязнение линзы переднего покрытия маски.	Произведите очистку линзы переднего покрытия маски или замените ее.
	Повреждение линзы переднего покрытия маски.	Проверьте, нет ли трещин или пор на линзе переднего покрытия маски и, в случае необходимости, замените ее.
	Перекрытие сенсорных датчиков или панели солнечных элементов.	Удостоверьтесь в том, что во время сварки Вы не перекрываете сенсорные датчики или панели солнечных элементов руками или другими предметами. Примите такое положение, при котором свечение сварочной дуги сможет попадать на сенсорные датчики.
Затемнение фильтра при отсутствии сварочной дуги.	Выбран режим шлифования.	Убедитесь, что выбрана соответствующая степень затемнения.
	Светочувствительность установлена на слишком высокую величину.	Отрегулируйте светочувствительность на требуемом уровне.
Фильтр остается в затемненном состоянии после завершения сварки.	Очень высокое значение времени задержки.	Отрегулируйте время задержки на требуемом уровне.

Запасные части



ДЕТАЛЬ	№ ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	KP3043-1	НАРУЖНАЯ ПРОЗРАЧНАЯ ЛИНЗА (КОЛ-ВО УПАК. 5)	1
2	KP2853-3	КАРТРИДЖ ADF ДЛЯ ШЛЕМА 1840 4С (S27978-112)	1
3	KP2897-1	ВНУТРЕННЯЯ ПРОЗРАЧНАЯ ЛИНЗА (КОЛ-ВО УПАК. 5)	1
4	KP3908-1	ГРУППА ГАРНИТУРЫ ШЛЕМА (ВКЛЮЧАЯ ВНУТРЕНнюю ЛЕНТУ)	1
5*	KP2930-1	ВНУТРЕННЯЯ ЛЕНТА (КОЛ-ВО УПАК. 2)	1
6	S27978-54	СМЕННЫЙ КОРПУС (VN10)	1
7	S27978-58	УПЛОТНЕНИЕ НАРУЖНОЙ ПРОЗРАЧНОЙ ЛИНЗЫ	1
8	S27978-55	ДЕРЖАТЕЛЬ ФАЗ	1

*Не показан на рис.

Вспомогательные принадлежности

ДЕТАЛЬ	№ ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	KP3046-100	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 1,00	1
2	KP3046-125	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 1,25	1
3	KP3046-150	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 1,50	1
4	KP3046-175	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 1,75	1
5	KP3046-200	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 2,00	1
6	KP3046-225	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 2,25	1
7	KP3046-250	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 2,50	1